



Filato in pura lana merino dalla struttura classica a stoppino, grazie allo speciale mix di lane pregiate esalta però la leggerezza e la voluminosità dei capi come fosse una nuvola. La mano risulta piacevole e morbidissima per questo filato adatto alla finezza 3. Per mantenere questa caratteristica si deve necessariamente effettuare un trattamento delicato ma è possibile ottenere, al contrario, un effetto di lana cotta se si intensifica il trattamento. Coloritura disponibile sia in versione unita WAFFLE, che in versione melange WAFFLE MELANGE.

Pure merino wool yarn with a classic wick structure. This special blend of fine wools, enhances the lightness and bulkiness of the garments, feeling like a cloud. The pleasant hand feels and very soft f for gauge 3. To maintain this characteristic, a gentle treatment is necessary, but it is also possible to obtain a felted wool effect with intensified the treatment.
Coloring available in solid version WAFFLE and melange version WAFFLE MELANGE.

WAFFLE MELANGE RAF

NM 0,9

PURA LANA VERGINE MERINO EXTRAFINE RWS

TITOLO NOMINALE - NOMINAL COUNT

PURE VIRGIN MERINO EXTRAFINE WOOL RWS



COTTE OTTIMALI - OPTIMAL DYE LOTS

KG: 24* - 48* - 72* - 96 - 120

*CON SUPPLEMENTO - * WITH SURCHARGE

INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:

MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 2,5 - 3 SCARTO AGO E MAGLIA SCARICATA.

LA LAVORAZIONE SEAMLESS HA MAGGIORI CRITICITA' DA DOVER VALUTARE DOPO LE VOSTRE PROVE CON IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.

IL TONO DEL COLORE NATURALE DELLA LANA, VARIA SECONDO I DIVERSI LOTTI DI PRODUZIONE. NEI COLORI BIANCO, NATURALE E CHIARI E' POSSIBILE LA PRESENZA DI PELI SCURI O COLORATI E NEI COLORI SCURI E' POSSIBILE LA PRESENZA DI GIARRE CHIARE PER LA NATURALE CARATTERISTICA DEL VELLO TOSATO DELLA LANA.

PER VALORIZZARE LA VOLUMINOSITA' DELLE LANE SPECIALI IN MODO DA OTTENERE UN ASPETTO ARTIGIANALE DEL FATTO A MANO CON PESO LEGGERO, SI CONSIGLIA LAVORARE SCARTO D'AGO E MAGLIA SCARICATA SULLA FINEZZA 2,5 - 3 CON REGISTRI LENTI USANDO IL DISPOSITIVO PER FERMARE I GROSSI NODI DOVUTI AL VOLUME DEL FILATO, OPPURE LAVORARE A MANO.

SI CONSIGLIA LAVORARE A DUE O PIU' GUIDAFILI ALTERNANDO ROCCHIE INTERE E AMMEZZATE. SI RACCOMANDA DI NON RIROCCARE IL FILATO PER EVITARE ROTTURE DELLA STRUTTURA.

NELL'EVENTUALITA' RIPASSARE ESCLUSIVAMENTE CON ROCCATRICI A CILINDRO SCANALATO O CON GUIDAFILO CHIUSO ADEGUATAMENTE LARGO.

USARE TENSIONE ADEGUATA PER OTTENERE ROCCHIE MORBIDE.

FILATI REALIZZATI CON SPECIALE TECNOLOGIA DI VOLUMINIZZAZIONE DELLE FIBRE.

CONSIDERARE QUESTA CARATTERISTICA NELLA RESISTENZA ALL'USO.

VAPORIZZARE ADEGUATAMENTE IL MANUFATTO PER EVIDENZIARE L'EFFETTO "COMFORT".

VALUTARE ATTENTAMENTE L'IMPATTO DEI NODI SUL CAPO IN QUANTO LA COSTRUZIONE ARTIGIANALE DEL FILATO NE DETERMINA LA PRESENZA.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

TARIFFA DOGANALE: 51071090

PESO A MQ 407 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN.3.

ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING: 2/3 RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO.

TIPO DI NODI: MANUALI + SPLICER. NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 3 / 4

PER TIPOLOGIA FILATI FANTASIA UNO SCARTO DEL 6 - 8% È DA RITENERSI NELLA NORMA.

ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO INDUSTRIALE RIFERITE AL NOSTRO CAMPIONARIO:

TRATTAMENTO IN ACQUA A 30° C IN BAGNO LEGGERMENTE ACIDO PER ACIDO ACETICO (PH 4-5) IN PRESENZA DI AMMORBIDENTE ED EVENTUALMENTE DI EMULSIONE SILICONICA.

CENTRIFUGARE A FONDO. ASCIUGARE IN TUMBLER PRE-RISCALDATO A 70° - 80° C.

FARE ATTENZIONE DURANTE LA FASE DI ASCIUGATURA.

UN EVENTUALE TRATTAMENTO IN ACQUA DEVE ESSERE CONSEGUENTE ALLA VERIFICA DI:

CAMBIAMENTO DI MANO, DIMENSIONI ED EVENTUALE DEFORMAZIONE DEL CAPO.

LE INFORMAZIONI RIGUARDANTI IL TRATTAMENTO DEI CAPI SONO FRUTTO DI NOSTRI STUDI ED ESPERIENZE. ESSENDO PERO' I RISULTATI SENSIBILI A NUMEROSE VARIABILI LE NOSTRE INFORMAZIONI SONO DA RITENERSI INDICATIVE E DA SOTTOPORRE A VERIFICA. PERTANTO NON POSSIAMO ASSUMERE NESSUNA RESPONSABILITÀ.

I NOSTRI TECNICI SONO A DISPOSIZIONE PER CONSIGLI E PROVE.

IN CASO SI VOLESSE MANTENERE LA MANO INALTERATA, SI CONSIGLIA UN LAVAGGIO A SECCO (SENZA AGGIUNTA DI ACQUA).

INDICATIONS FOR USE:

FLAT KNITTING MACHINE GAUGE 2,5 - 3 BY NEEDLE SPACING IN DROP STITCH.

THE SEAMLESS KNITTING IS MORE CRITICAL, PLEASE EVALUATE YOUR TESTS WITH CARE AND THEN WITH OUR TECHNICAL DEPARTMENT.

THE TONE OF NATURAL COLOR OF WOOL VARIES, ACCORDING ON THE DIFFERENT PRODUCTION LOTS. IN THE WHITE, NATURAL AND LIGHT COLORS THE PRESENCE OF DARK OR COLORED HAIR IS POSSIBLE AND IN THE DARK COLORS THE PRESENCE OF LIGHT HAIRS IS POSSIBLE TOO, DUE TO THE NATURAL CHARACTERISTIC OF THE SHEARED FLEECE OF WOOL.

IN ORDER TO ENHANCE THE BULKYNESS OF THE SPECIAL WOOL USED AND TO OBTAIN A LIGHT WEIGHT ARTISAN "HANDKNITTED" LOOK WE RECOMMEND TO KNIT BY NEEDLE SPACING IN DROP STITCH ON A 2,5 - 3 gg. KNITTING MACHINE, WITH LOOSE SETTING. USING THE KNOT CATCHER, OR HANDKNITTING.

IT IS ADVICEABLE TO USE MULTIFEED KNITTING ALTERNATIVE FULL AND HALF CONES.

IN ORDER NOT TO DAMAGE THE STRUCTURE, WE SUGGEST NOT TO RE-WIND THIS YARN.

IN CASE YOU ARE OBLIGED TO, RE-WIND ONLY BY FLUTED ROLL WINDING MACHINE OR WITH AN ADEQUATELY WIDE RING YARN GUIDE.

APPLY THE CORRECT REGISTRATION IN ORDER TO OBTAIN SOFT CONE.

YARNS PRODUCED WITH A SPECIAL TECHNOLOGY OF BULKYNESS OF THE FIBRES.

THIS CHARACTERISTIC MUST BE TAKEN INTO CONSIDERATION FOR THE WEAR RESISTANCE.

STEAM ADEQUATELY IN ORDER TO FULLY DEVELOP THE "COMFORT" CHARACTERISTICS.

CAREFULLY CONSIDER THE IMPACT OF THE KNOTS ON THE GARMENT BECAUSE THE ARTISAN CONSTRUCTION OF THE YARN DETERMINES THEIR PRESENCE.

TECHNICAL NOTES:

CUSTOMS CODE: 51071090

SQ. METER WEIGHT: 407 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 3.

ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 2/3 PILLING VALUE, REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED.

KIND OF KNOTS: MANUAL + SPLICER. AVERAGE NUMBER OF KNOTS PER CONE: 3 / 4

FOR FANCY YARNS A WASTE OF 6 - 8% CAN BE CONSIDERED NORMAL.

INDUSTRIAL FINISHING INSTRUCTIONS REFERRED TO OUR COLLECTION:

WE RECOMMEND TO CARRY ON A FINISHING TREATMENT IN WATER AT 30° C IN A SLIGHTLY ACIDULATED BATH BY ACETIC ACID (PH 4-5), ADDING SOFTENER AND SILICON EMULSION.

CENTRIFUGE DEEPLY. DRY IN TUMBLER PRE-HEATED AT 70° - 80° C.

PARTICULAR ATTENTION DURING DRYING.

WATER-WASHING TREATMENT SHOULD BE PREVIOUSLY TESTED TO VALUE ANY POSSIBLE "HANDLE" CHANGE AND DIMENSIONAL DISTORSION.

TECHNICAL INFORMATION WASHING TREATMENT ARE BASED UPON OUR EXPERIENCE.

ALL RESULTS NEED TO BE CONSIDERED INDICATIVE AND TO BE CONFIRMED.

THEREFORE WE CAN NOT ASSUME ANY RESPONSABILITY.

PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL DEPARTMENT FOR ANY QUESTION.

WE RECOMMEND A DRY-CLEANING TREATMENT (WITHOUT USING WATER) IN ORDER TO MAINTAIN THE "HANDLE".

SOLIDITA' : VALORI MEDI INDICATIVI - FASTNESS: INDICATIVE AVERAGE VALUES

LAVAGGIO IN ACQUA A 30°C. WATER WASHING AT 30°C. (UNI EN ISO 105 C06)	3	LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05)	4
LUCE LIGHT (UNI EN ISO 105 B02)	3 - 4	PRE-TINTO PRE-DYED	

PER COLORI CHIARI E BIANCO, LA SOLIDITA' ALLA LUCE E' INFERIORE DI CIRCA 1 PUNTO DAI VALORI INDICATIVI DELLA SCHEDA CHE SI RIFERISCONO AI COLORI DELLA CARTELLA. LE SOLIDITA' DEI COLORI A CAMPIONE VA DEFINITA CON I NOSTRI UFFICI COMMERCIALI.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

LAVARE DELICATAMENTE IN ACQUA A 30°C. CON SAPONE NEUTRO OPPURE A SECCO.

CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI E' RACCOMANDATO IL LAVAGGIO A SECCO.

ASCIUGARE IN PIANO SUBITO DOPO IL LAVAGGIO. NON ESPORRE CAPI UMIDI A LUCE DIRETTA.

I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO ED E' SEMPRE NECESSARIO EFFETTUARE LE PROVE RELATIVE A QUANTO DICHIARATO NELLE ETICHETTE DI MANUTENZIONE. SI CONSIGLIA DI EFFETTUARE SEMPRE UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE AL FINE DI GARANTIRE LA CONFORMITA' DELLE TAGLIE.

CARE INSTRUCTIONS:

WASH DELICATELY IN 30°C. WATER WITH MILD SOAP FLAKES OR DRY CLEAN.

STRIPED OR MORE COLOUR GARMENTS WE RECOMMEND DRY CLEAN.

DRY FLAT, IMMEDIATELY AFTER WASHING. DO NOT EXPOSE WET GARMENTS TO DIRECT LIGHT.

SHRINKING AFTER WASHING DEPENDS ON THE KIND OF STITCH USED, AND IT IS ALWAYS NECESSARY TO CARRY OUT TESTS RELATED TO WHAT IS STATED ON THE MAINTENANCE LABELS.

IT IS ADVISABLE TO ALWAYS CARRY OUT A PRE-PRODUCTION INSPECTION OF INDUSTRIAL PRODUCTION IN ORDER TO GUARANTEE SIZE CONFORMITY.

SIMBOLI DI MANUTENZIONE INTERNAZIONALI - UNI EN ISO 3758 : 2012 - INTERNATIONAL CARE SYMBOLS

CAPI IN TINTA UNITA



ONE COLOUR GARMENTS

CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI



STRIPED OR MORE COLOUR GARMENTS

filati BE.MI.VA.